

7.TB/T 3400.2—2015 《高速铁路无砟轨道混凝土道岔板 第2部分：钻孔式》
第1号修改单

修 改 内 容

一、修改第 2 章

(一) 删除

JG 3042 环氧树脂涂层钢筋
TB/T 3300 高速铁路有砟轨道预应力混凝土轨枕

(二) 增加

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限 (AQL) 检索的逐批检验抽样计划
GB/T 25826 钢筋混凝土用环氧涂层钢筋
TB/T 3396.7 高速铁路扣件系统试验方法 第 7 部分：预埋件抗拔力试验

二、修改 3.2.6 b)

修改为：

3.2.6 b) 环氧树脂涂层钢筋的性能应符合 GB/T 25826 的规定。

三、修改表 3

修改为：

表 3 道岔板外形尺寸偏差

序号	检验项目		极限偏差或要求
1	长 度		±6.0 mm
2	宽 度		±6.0 mm
3	厚 度		+4.0 0 mm
4	钻孔孔位的平面位置		±0.5 mm
5	钻孔斜度（距顶面 120mm 处偏离中心线距离）		1.0 mm
6	钻孔或预埋件数量		符合设计要求
7	承轨面平整度	全部承轨面	±1.0 mm
		相邻两承轨面	±0.5 mm

四、修改表 4

修改为：

表 4 道岔板外观质量要求

序号	检验项目	质量要求
1	肉眼可见裂纹	不准许出现贯通裂纹,每平方米的裂纹总延长不应大于 0.5 m,宽度小于或等于 0.1 mm
2	上表面的表面缺陷	气孔、粘皮、麻面等缺陷的深度小于或等于 5 mm、长度小于或等于 10 mm
3	上边缘破损或混凝土掉角	长度小于或等于 80 mm、深度小于或等于 8 mm
4	底面边缘破损或混凝土掉角	长度小于或等于 15 mm
5	表面外观	颜色一致,无油污

五、修改 4.10 条

修改为:

4.10 钢筋性能按 GB 1499.2 规定的方法进行试验。环氧树脂涂层钢筋涂层的材料性能、厚度、连续性、可弯性,以及与混凝土粘结强度按 GB/T 25826 规定的方法进行试验。

六、修改 4.12 条

修改为:

4.12 扣件抗拔力试验应按照 TB/T 3396.7 中规定的方法进行。

七、修改第 5 章

修改为:

5 检验规则

5.1 检验分类

道岔板检验分型式检验和出厂检验。

5.2 型式检验

5.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 不同道岔号码、不同扣件系统的道岔板正式投产前;
- b) 连续生产 2.5 年时;
- c) 材料、工艺有重大改变时;
- d) 停产一年及以上恢复生产时。

5.2.2 检验项目应符合表 5 的规定。

表 5 道岔板检验项目

序号	项目		型式 检验	出厂检验			技术 要求 对应 条款	检验 方法 对应 条款	
				检 验 项 目	检 验 水 平	接收质 量限 AQL ^a			抽样方案
1	混 凝 土	28d 抗压强度	√	√	每批检验 1 组，试验结果 满足要求则为合格			3.4.3	4.5
2		28d 弹性模量	√	√	每 15d 检验 1 组，试验结 果满足要求则为合格			3.4.3	4.5
3		抗冻等级	√	—	—	—	—	3.4.4	4.6
4		电通量	√	—				3.4.5	4.7
5		56d 氯离子扩散系数（氯盐环境）	√	—				3.4.6	4.8
6		碱含量	√	—				3.4.7	4.9
7		氯离子含量	√	—					
8		三氧化硫含量	√	—					
9	外 形 尺 寸 ^b	长度	√	√	S-3	15	一次抽样	3.4.1	4.1
10		宽度	√	√		15			
11		厚度	√	√		15			
12		钻孔孔位的平面位置	√	√		40			
13		钻孔斜度（距顶面 120 mm 处偏离中心线距离）	√	√		40			
14		钻孔或预埋件数量		√	√	全检，满足要求则为合格			
15		承轨面平整度	全部承轨面	√	√	S-3	40	一次抽样	
16			相邻两承轨面	√	√		40		
17	外 观 质 量 ^b	肉眼可见裂纹	√	√	S-3	4	一次抽样	3.4.2	4.1
18		上表面的表面缺陷	√	√		10			
19		上边缘破损或混凝土掉角	√	√		10			
20		底面边缘破损或混凝土掉角	√	√		10			
21		表面外观	√	√		10			
22	扣件抗拔力 ^c		√	—	—	—	—	3.4.8	4.12
23	绝缘性能		√	—				满足 设计 要求	4.11
^a 接收质量限（AQL）以百单位产品不合格数表示。									
^b 出厂检验时，由外形尺寸、外观质量 2 项中的一项或多项不合格导致的不合格批，允许工厂对该批道岔板的不合格项逐项检验。									
^c 每块道岔板随机抽取 3 个扣件进行抗拔力试验。									

5.3 出厂检验

- 5.3.1 制造厂应对道岔板质量进行检验，检验合格后方可出厂。
- 5.3.2 道岔板应按批进行检验，每组道岔为一个检验批。
- 5.3.3 出厂检验项目应符合表 5 的规定。其中，轨道板外形尺寸（不含钻孔或预埋件数量）、外观质量抽样检验应符合 GB/T 2828.1 的规定。